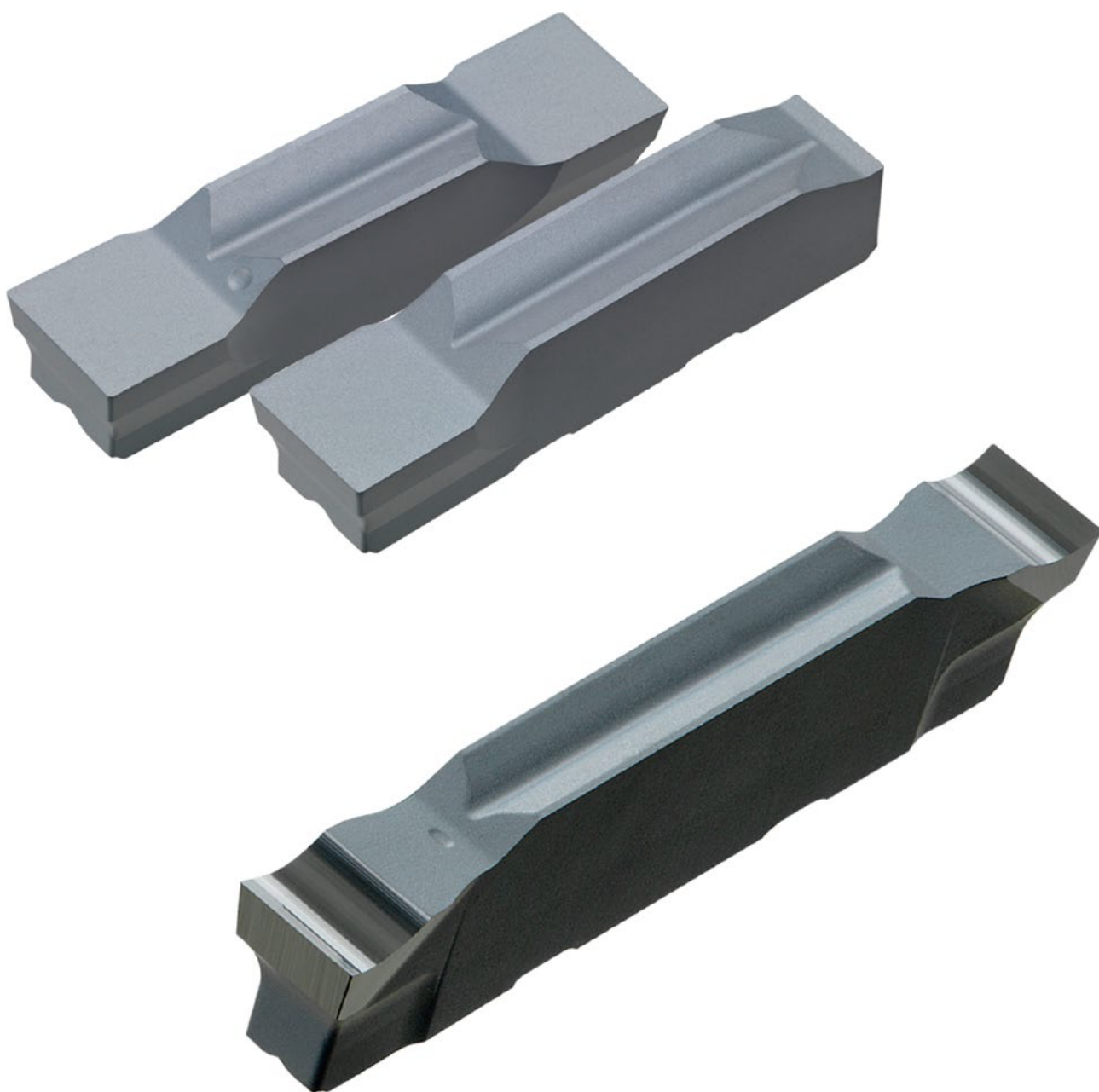


GY/GW

槽加工车削刀具

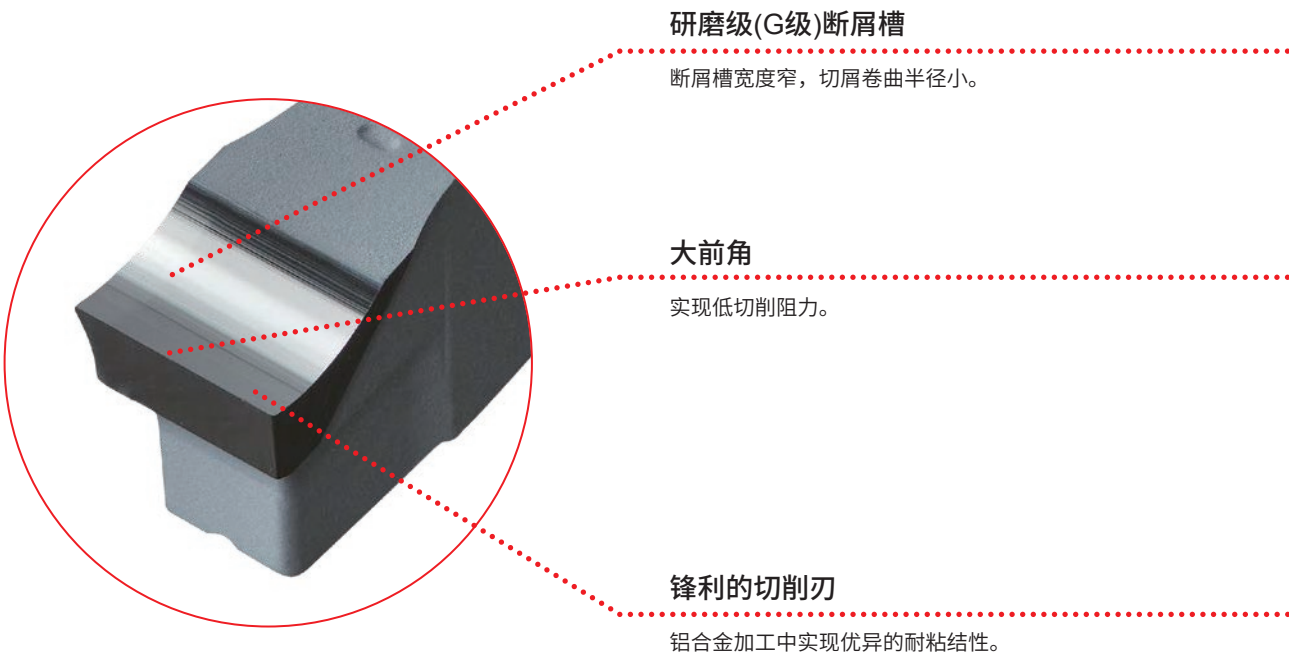
追加GY系列铝合金加工用GL断屑槽

追加GY/GW系列半成品刀片



铝合金加工用断屑槽

超群的切屑处理性与耐粘结性



加工事例

A5052槽加工时的比较

抑制高频振颤、无粘结，加工面状态良好。

工件材料	A5052
槽宽	3mm
切削形态	槽加工
切削速度 vc	150m/min
进给量 f	0.1mm
切削深度 ap	0.2mm
冷却方式	湿式切削
使用机床	立式车床



产生较大粘结

A5056槽加工时的切屑比较

切屑处理得到改善，槽的底面实现光泽的精加工。

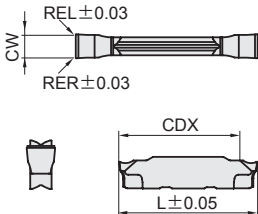
工件材料	A5056
槽宽	2mm
切削形态	槽加工
切削速度 vc	300-450m/min
进给量 f	0.10-0.12mm
冷却方式	湿式切削
使用机床	复合加工车床



以往产品

刀片

(mm)

型 号	RT9010	刀垫 尺寸	CW		RER/L	CDX	L	形 状	
			刃宽	公差					
槽加工/切断加工用									
NEW	GY2G0200D005N-GL	●	D	2.00	±0.02	0.05	19.5	21.05	GL断屑槽(铝合金用) 
NEW	GY2G0250E005N-GL	●	E	2.50	±0.02	0.05	19.1	21.05	
NEW	GY2G0300F005N-GL	●	F	3.00	±0.02	0.05	18.9	21.05	

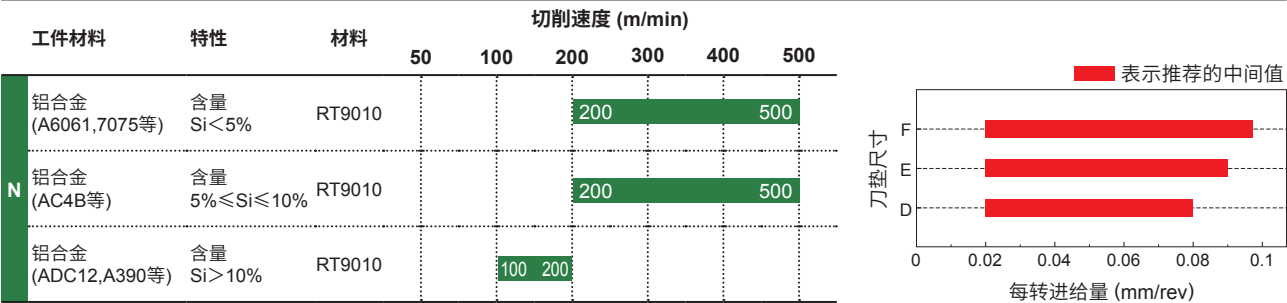
L 尺寸换算表 (mm)

CW	基准尺寸 *	相对于每个断屑槽的基准尺寸 (L) 的尺寸差
		GL
2.00	20.7	0.35
2.50	20.7	0.35
3.00	20.7	0.35

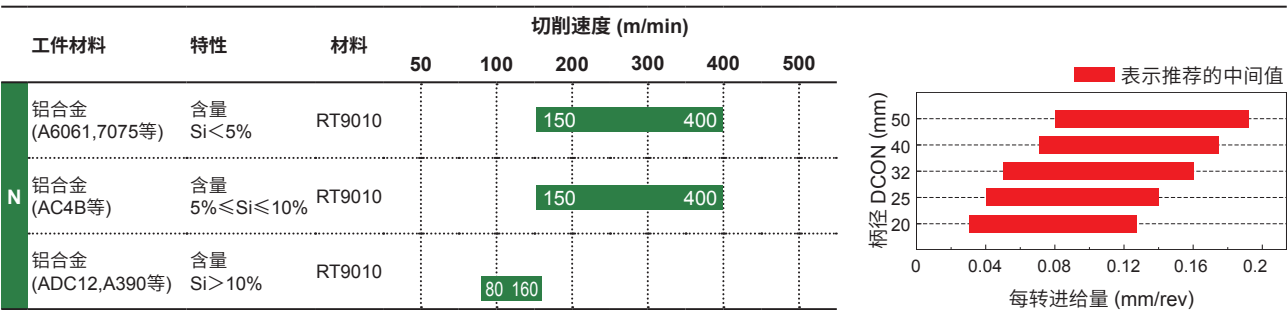
*综合样本的刀柄尺寸采用该值。

推荐切削条件

外圆加工



内孔加工

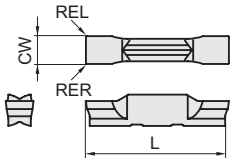
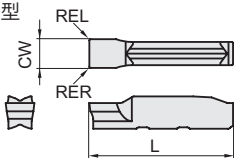


注1) GL断屑槽不推荐用于端面加工。

GY

半成品刀片

(mm)

型 号	NX2525 RT9010 RT9020	刀垫 尺寸	CW		RER	REL	L	形 状
			刃宽	公差				
GY2B0220D020N	● ● ●	D	2.20	±0.10	0.2	0.2	21.05	2刃角型 
NEW GY2B0250D020N	● ● ●	D	2.55	±0.10	0.2	0.2	21.28	
GY2B0270E020N	● ● ●	E	2.70	±0.10	0.2	0.2	21.05	
NEW GY2B0300E020N	● ● ●	E	3.05	±0.10	0.2	0.2	21.28	
GY2B0340F020N	● ● ●	F	3.40	±0.10	0.2	0.2	21.05	
NEW GY2B0360F020N	● ● ●	F	3.65	±0.10	0.2	0.2	21.28	
GY2B0420G020N	● ● ●	G	4.20	±0.10	0.2	0.2	26.00	
NEW GY2B0460G020N	● ● ●	G	4.65	±0.10	0.2	0.2	26.18	
GY2B0520H020N	● ● ●	H	5.20	±0.10	0.2	0.2	26.00	
NEW GY2B0560H020N	● ● ●	H	5.65	±0.10	0.2	0.2	26.18	
GY2B0655J020N	● ● ●	J	6.55	±0.10	0.2	0.2	26.03	
NEW GY2B0680J020N	● ● ●	J	6.85	±0.10	0.2	0.2	26.18	
NEW GY2B0880K020N	● ● ●	K	8.85	±0.10	0.2	0.2	30.88	
GY1B0220D020N	● ● ●	D	2.20	±0.10	0.2	0.2	21.07	单刃角型 
GY1B0270E020N	● ● ●	E	2.70	±0.10	0.2	0.2	21.10	
GY1B0340F020N	● ● ●	F	3.40	±0.10	0.2	0.2	21.00	
GY1B0420G020N	● ● ●	G	4.20	±0.10	0.2	0.2	25.86	
GY1B0520H020N	● ● ●	H	5.20	±0.10	0.2	0.2	25.90	
GY1B0655J020N	● ● ●	J	6.55	±0.10	0.2	0.2	25.90	

GW

半成品刀片

(mm)

型 号	RT9010 RT9020	CW		RER	REL	形 状
		刃宽	公差			
NEW GW1B0320D020N	● ●	3.24	±0.10	0.2	0.2	单刃角型 
NEW GW1B0440F020N	● ●	4.44	±0.10	0.2	0.2	
NEW GW1B0540G020N	● ●	5.44	±0.10	0.2	0.2	
NEW GW1B0640H020N	● ●	6.44	±0.10	0.2	0.2	



★半成品刀片不能直接使用。

请客户根据自身需要对刀型进行加工后再使用，详细内容请参照以下web综合样本。

http://www.mmsc-carbide.com.cn/under_construction#grind-manual